

Garant**Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203038 16
GTIN	4045197718952
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in fino obdelavo** do $0,7 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Prednosti:

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Število zob Z	4
Ø rezila D_c	16 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,32 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	100 mm
Ø sprostitve D_1	15,5 mm
Ø držala D_s	16 mm
Celotna dolžina L	150 mm
Dolžina rezil L_c	36 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8

Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,1 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	125 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	95 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	35 m/min	M
GG(G)	primerno	85 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

suho	primerno
Zrak	primerno